

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平7-204075

(43)公開日 平成7年(1995)8月8日

(51)Int.Cl.⁶

A 4 7 G 25/36
25/20

識別記号

A 7361-3K
7361-3K

片内整理番号

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 5 頁)

(21)出願番号 特願平6-1430

(22)出願日 平成6年(1994)1月12日

(71)出願人 593209057

篠辺 貞道

栃木県安蘇郡田沼町大字多田1083

(72)発明者 篠辺 貞道

栃木県安蘇郡田沼町大字多田1083

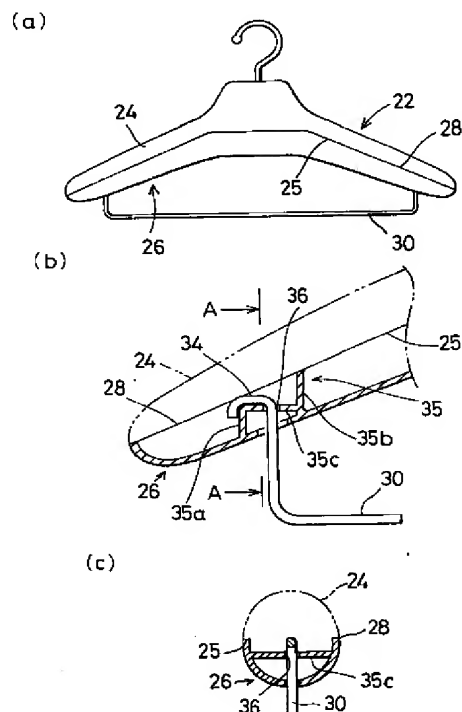
(74)代理人 弁理士 浜田 治雄

(54)【発明の名称】 ハンガーの構造

(57)【要約】

【目的】 ハンガーに吊り下げられる洋服等を長期的ないし頻繁に繰り返し使用しても皺を生ずることなく適正な状態で吊り下げ保持され、かつハンガーの金型形状を単純化して製造原価を低減させる。

【構成】 横断面略半円形状に一体成形されたハンガー基体24下部の周縁端縁部25に横断面略半円部材26の周縁端部を互いに接合して断面略円形に形成すると共にその接合部28を連続する曲線で形成し、さらに接合される横断面略半円部材26の内側両端に長手方向断面鉤のて状の垂直35a、35bないし水平リブ35cからなる一対の係止部35を形成し、この両係止部の水平リブに垂直な貫通係止孔36を形成し、金属棒をコ字形に折曲形成してその両端に設けた係止片34を各貫通係止孔36に挿通係止する保持具30により構成する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 横断面略半円形状に一体成形されたハンガー基体下部の周縁端部に断面半円部材の周縁端部を互いに接合して断面略円形に形成すると共にその接合部を連続する曲線で形成し、前記ハンガー基体に接合される横断面半円部材の内側両端に長手方向断面鉤のて状の垂直ないし水平リブからなる一対の係止部を形成し、この両係止部の水平リブに垂直な貫通係止孔を形成し、金属棒をコ字形に折曲形成してその両端に設けた係止片を前記各貫通係止孔に挿通係止する保持具により構成してなり、合成樹脂により一体成形することを特徴とするハンガーの構造。

【請求項2】 横断面略半円形状に一体成形されたハンガー基体下部の周縁端部には内方に対称的に湾曲する一対の横断面円弧部材を接合してなる請求項1記載のハンガーの構造。

【請求項3】 前記係止片は、前記保持具の垂直な貫通係止孔を挿通したコ字形金属棒の両端を折曲形成してなる請求項1記載のハンガーの構造。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明はハンガーの構造に係り、特に従来のハンガー構造の改良に関する。

【0002】

【従来の技術】従来より、ハンガーは多種類のものが市販され、殊に昨今では低価格化を図るためハンガー構造を単純化したものが多く使用されており、例えば、図3に示すような構造のものが知られている。

【0003】すなわち、図3に示されるハンガー10は、横断面が略半円形状に形成され下部に周端縁17を形成したハンガー基体12と、このハンガー基体12の内側に所定間隔で配設された垂直な補強リブと、この補強リブのうち両外側に配設される補強リブ14aに形成された水平方向の貫通係止孔16と、この係止孔16に挿通係止すべく金属性の丸棒をコ字形に折曲すると共にその両端部を外側に折曲形成してなる係止片15を備えた保持具18とで構成される。

【0004】このように形成されたハンガー10は、一般的に図4(a)に示されるような状態で洋服等を吊下げ使用される。そして、ハンガー10は図4の(b)および(c)に示すような状態で洋服20等を吊下げる。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】すなわち、前述したハンガー基体12はその横断面が略半円形状に形成されているため、吊下げられた洋服20の背中部分がハンガー基体12の長手方向周縁端部に強く接触し、この状態で長期的に吊下げた状態で保持されるかまたは繰返し使用していると、この接触部分にしわ13が生ずるため洋服20等の使用には適さない難点を有していた。

【0006】さらに、前述した構造のハンガー10底部

に取付けられる保持具18はその両端に形成された係止片15が補強リブ14aの水平な横孔16に挿通係止される構造となっているため、この横孔16を補強リブ14aと共に一体成形するには金型の構造が複雑となり、製造原価が増大する難点を有していた。

【0007】そこで、本発明の目的は、ハンガーに吊下げられる洋服等を長期的ないし頻繁に繰返し使用してもハンガーの端縁部により洋服等にしわが生ずることがなく、長期的に適正な状態で吊下げ保持することができ、かつハンガーの金型形状を単純化することにより製造原価を低減させることのできるハンガーの構造を提供するにある。

【0008】

【課題を解決するための手段】先の目的を達成するために、本発明は、横断面略半円形状に一体成形されたハンガー基体下部の周縁端部に断面半円部材の周縁端部を互いに接合して断面略円形に形成すると共にその接合部を連続する曲線で形成し、前記ハンガー基体に接合される横断面半円部材の内側両端に長手方向断面鉤のて状の垂直ないし水平リブからなる一対の係止部を形成し、この両係止部の水平リブに垂直な貫通係止孔を形成し、金属棒をコ字形に折曲形成してその両端に設けた係止片を前記各貫通係止孔に挿通係止する保持具により構成してなり、合成樹脂により一体成形することを特徴とする。

【0009】この場合、横断面略半円形状に一体成形されたハンガー基体下部の周縁端部には内方に対称的に湾曲する一対の横断面円弧部材を接合すれば好適である。

【0010】また、前記係止片は、前記保持具の垂直な貫通係止孔を挿通したコ字形金属棒の両端を折曲形成することもできる。

【0011】

【作用】本発明のハンガーの構造においては、横断面略半円形状に一体成形されたハンガー基体下部の周縁端部に横断面半円部材または内方に対称的に湾曲する一対の横断面円弧部材を接合し、吊下げられる洋服の背中部分に強く接触する接合部を連続する滑らかな曲線で形成することにより、ハンガーに吊下げられる洋服等を長期的ないし頻繁に繰返し使用してもハンガー端縁部により洋服等にしわが生ずることなく適正な状態で吊下げ保持することができ、ハンガー内部両端に係止部を構成する水平リブに前記保持具両端の係止片と係止する垂直な貫通係止孔を形成することにより、金型形状が単純化されるため製作が容易となり製造原価の低減を図ることができる。

【0012】

【実施例】次に、本発明に係るハンガーの構造の一実施例を添付図面を参照しながら以下詳細に説明する。すなわち、図1の(a)はハンガーの全体正面図を示し、

(b)は保持具両端に形成される係止片を挿通係止する係止部を示す部分拡大断面図、(c)は図1(b)にお

けるA-A断面図であり、図2の(a)および(b)は本発明のハンガーの変形例を示す横断面図である。

【0013】図1の(a)において、参照符号22は本発明のハンガー構造の外観を示し、このハンガー22は、図2の(c)に示す横断面略半円形状のハンガー基体24と、このハンガー基体24の下側周縁端部25に對し對接する周縁端部を相互に接合すべく逆向き状態の横断面半円部材26〔図1の(c)参照〕とからなり、ハンガー基体24の周縁端部25に逆向き状態の横断面半円部材26の周縁端部を互いに接合して断面略円形に構成し、この接合部28は連続する滑らかな曲線で連絡するよう構成される。

【0014】また、図2の(b)に示されるハンガー33は前記ハンガー22の変形例を示し、横断面略半円形状のハンガー基体24と、このハンガー基体24の下側周縁端部25に對し對接する周縁端部を相互に接合すべく内方に対称的に湾曲する一対の横断面円弧部材32とからなり、接合部28は連続する滑らかな曲線で連絡し、前記実施例に示されるハンガー22の円形断面底部が長手方向に切欠かれた構成となっている。

【0015】さらに、図1の(b)および(c)の断面に示すように係止部35は、前述した横断面略半円形状のハンガー基体24の下側周縁部に接合される横断面半円部材26または内方に対称的に湾曲する一対の横断面円弧部材32の両端にそれぞれ配設され、ハンガー両端の内側に長手方向断面において垂直リブ35a、35bないし水平リブ32cを鉤のて状に合成樹脂により一体的に形成すると共に、その水平リブ35cには垂直な貫通係止孔36が形成される。

【0016】一方、前記係止部35に係止される保持具30は、例えば金属製の丸棒をコ字形に折曲形成し、その両端を前記係止部35を構成する水平リブ32cの貫通係止孔36を挿通させたのち、挿通端部を外方にR状に折曲して係止片34を構成し、この係止片34を介して保持具30を保持した状態の横断面半円部材26または内方に対称的に湾曲する一対の横断面円弧部材32を、その後の製造工程においてハンガー基体24の周縁端部に接合することにより図2の(a)および(b)に示されるようなハンガー22または30が構成される。尚、この係止片34の形状はR状に限定されるものではなく、貫通係止孔36に係止される構成のものであれば良い。

【0017】このように、前述したハンガー22、30のハンガー基体24およびこの基体24の周縁端部に接合される横断面半円部材26および一対の横断面円弧部材32の両端内部に設けられる係止部35は合成樹脂等で一体成形される。この場合、係止部35は鉤のて状の垂直ないし水平リブにより構成され、水平リブに垂直な貫通係止孔を形成することにより金型の形状が単純化され、製造原価を低減することができる。

【0018】従って、前述したようなハンガーの構造に構成することにより、ハンガーに吊下げられる洋服等にはしわを生ずることがなく適正な状態で吊下げ保持することができる。以上、本発明を好適な一実施例について説明したが、本発明は前記実施例に限定されることがなく、その精神を逸脱しない範囲内において多くの改良変更が可能である。

【0019】

【発明の効果】以上説明したように、本発明に係るハンガーの構造は、横断面略半円形状に一体成形されたハンガー基体下部の周縁端部に断面半円部材の周縁端部を互いに接合して断面略円形に形成すると共にその接合部を連続する曲線で形成し、前記ハンガー基体に接合される横断面半円部材の内側両端に長手方向断面鉤のて状の垂直ないし水平リブからなる一対の係止部を形成し、この両係止部の水平リブに垂直な貫通係止孔を形成し、金属棒をコ字形に折曲形成してその両端に設けた係止片を前記各貫通係止孔に挿通係止する保持具により構成してなり、合成樹脂により一体成形することにより、ハンガーに吊下げられる洋服等にはしわを生ずることがなく長期的に適正な状態で吊下げ保持することができ、かつハンガーの金型形状を単純化することにより製造原価を低減させることができるなどの優れた効果を奏する。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施例を示し、(a)はハンガーの全体正面図を示し、(b)はハンガー内部に形成される係止部に保持具両端の係止片が相互に係止した状態を示す部分拡大断面図であり、(c)は(b)のA-A断面図である。

【図2】図に示す(a)は本発明のハンガーの構造を示す断面図であり、(b)はハンガー構造の変形例を示す断面図である。

【図3】図に示す(a)は従来のハンガー構造におけるハンガー内部の係止部に保持具両端の係止片に係止した状態を示す部分拡大断面図であり、(b)は(a)のB-B断面図である。

【図4】図に示す(a)はハンガーの使用例を示す側面図、(b)は従来のハンガーの使用状態を示す横断面図であり、(c)は従来のハンガーの使用状態を示すハンガーの正面図である。

【符号の説明】

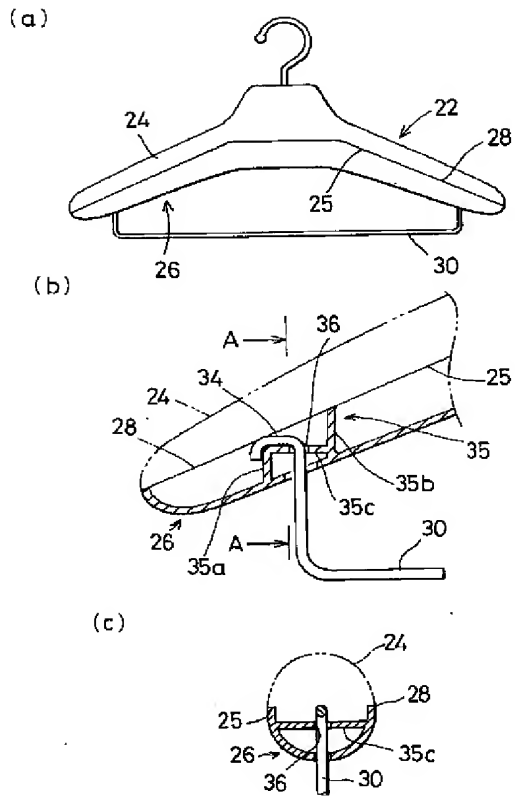
10	ハンガー
12	ハンガー基体
13	しわ
14 a	リブ
15	係止片
16	横孔
17	端縁部
18	保持具
20	洋服

(4)

特開平7-204075

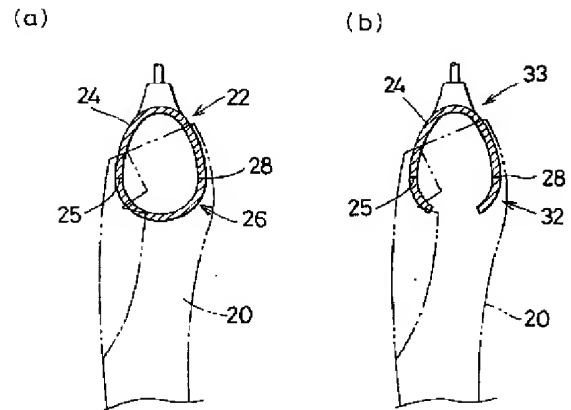
22、33 5 ハンガー
 24 ハンガー基体
 25 周縁端部
 26 横断面半円部材
 28 接合部
 30 保持具

【図1】

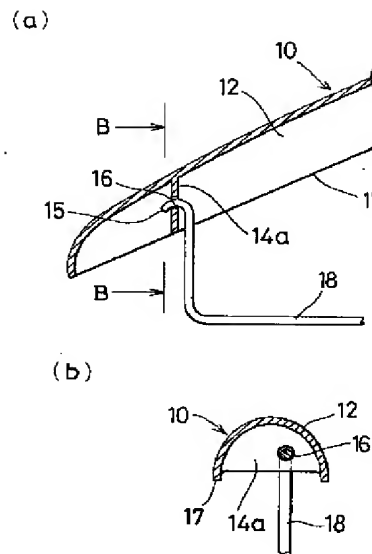


32 6 一对の横断面円弧部材
 34 係止片
 35 係止部
 35a、35b 垂直リブ
 35c 水平リブ
 36 貫通係止孔

【図2】



【図3】



【図4】

